

# 数控专业报告 数控技术毕业生求职信

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

## 数控专业报告 数控技术毕业生求职信篇一

您好！很荣幸结识贵单位，也非常感谢您给了我这么一次机会。

我叫xxx是\*\*学院机电工程系\*\*级数控技术（2）班的一名应届毕业生。今天，我怀着平静而又激动的心情向您呈上这份求职信。之所以平静，是由于自信，我的知识和能力不会让你们失望，将无愧于您的选择；之所以激动，因为我决定以无悔的青春走到你们中间，实现共同的辉煌！

大学时光，我一刻也不曾虚度，惜时如金，认真学完了所有的专业课程，较好地掌握了本学科的专业知识，取得了良好的成绩。在专业知识的学习上，我本着实事求是的态度，努力培养自己的`实践动手能力，同时，我注重对所学知识的提炼和应用，自觉阅读相关领域的书籍，能将所学知识应用于实际问题的解决。此外，为了拓宽自己的知识面，我还自学了caxa机械制造工程师[]pro/e等相关软件。学习之余，我以饱满的热情投入到学校各种活动和社会实践中。欣闻贵单位择人唯贤，管理科学，我以为正合我愿。如能有幸为贵单位录用，自当发扬优良作风，耕耘不辍，不断超越，充分发挥自己的专业才华与人格魅力，努力将自己的个性渗透于日常工作中，争取早日成为贵单位一名能够独当一面的工作人员。“器必试而先知其利钝，马必骑而后知其良弩”，请您审核我的求职材料，考察我本人，我期待着尽快成为贵单位一员，带着我的自信和能力，为贵处的建设和发展贡献自己的力量，

我会凭着对事业的执着追求和扎实的专业知识，适应新的工作环境，做出成绩！

最后恭祝贵单位广纳贤才，再创佳绩！

此致

敬礼！

## 数控专业报告 数控技术专业毕业生求职信篇二

您好！衷心的感谢您在百忙之中翻阅我的这份求职材料，并祝愿贵公司事业欣欣向荣，蒸蒸日上！

我是xx学院20xx届数控技术专业的毕业生。我热爱自己的专业并为之投入了大量的时间和精力。令人欣慰的是，辛勤的耕耘得到了丰厚的回报。宝剑锋从磨砺出，梅花香自苦寒来”！正是对这种先苦后甜的感知和对人生的不断追求，促使我不懈地努力奋斗。我力求自己成为有技术、有思想和有纪律的优秀毕业生。大学期间，我不但扎实掌握了数控专业的知识和相应的技能，而且在大量的阅读和实训中拓宽了专业视野，通过一系列课程的学习，比如：机械制图、工程力学、互换性与测量技术、机械制造技术、数控加工编程及操作、模具设计与制造、数控机床维修技术、数控机床构造、金属工艺学、三维cad/cam-mastercam应用、电工电子技术、数控加工工艺及设备等等，以及相关的实训，使我具备了平面绘图、三维造型以及模具设计的能力，可以胜任绘图、模具设计、计算机程序设计以及普通车床和数控车床的零件加工等岗位的工作。我以理论结合实际的思想指导学习，取得了不错的成绩，曾获得学院的三等奖学金，并在努力下取得了高级数控车autocad高级绘图员、计算机考试cct一级b英语b级等证书，具备了较强的理论知识和动手能力。

找一份好的工作是我的希望，找一位好的人才是你的期望。

愿我们彼此满意。我希望能有机会和您面谈，共同讨论我怎样才能为贵公司多做贡献。我能够在您方便时按照您的要求与您会面。收笔之际，郑重地提一个小小的要求：无论您是否选择我，尊敬的领导，希望您能够接受我诚恳的谢意！

祝愿贵公司事业蒸蒸日上！您工作顺利！

此致

敬礼！

XXX

## 数控专业报告 数控技术毕业生求职信篇三

前言：大学两年即将结束，学院为了使我们了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，加深数控在工业各领域应用的感性认识，开阔视野了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂进行生产操作实习。为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习。为期一个多月的生产实习，我们来到了太原第一机床厂进行了实习。

### 一、实习目的

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用

用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

## 二、单位介绍

太原第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街16号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额2.23亿元，负债总额1.78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。以“太一机”为注册商标的产品畅销全国，并远销世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短、见效快，企业技术中心以其强势的科技开发能力和现代的设计手段被评为省级技术中心；企业以诚信经营和快捷周到的服务著称，在全国绝大多数省、市、自治区建有销售网点并形成了长效网络体系，企业注重产品质量，曾于2000年通过iso9001国际质量体系认证。

## 三、实习内容

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，

很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件

时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

#### 四、实习收获

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等

高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

齿轮零件加工工艺：

最后我们在师父的指导下，亲自加工了一个零件，使我们大家都兴奋不易。

在自己亲手加工的时候，很多问题都出现在我们的面前，使我们更加加深了各种知识的了解，在自己加工时，使我对对刀，参数的设置，编程的要求，工艺，还有在加工中的各种操做，以及刀补的建立，还有各种参数的修改，以及各种量具的使用有了更加深刻的了解。

在实习的期间，我们还学习了数控车床、铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

实习结束了，但学习却是永无止境，通过我实习，我学到许多知识与技术。在这次实习中我也学会了怎样去面对失败。实习的生活使我难以忘怀。

## 数控专业报告 数控技术毕业生求职信篇四

尊敬的领导：

您好！我叫xx-x□是xx-x学校2015届毕业生，主修xx专业。借此择业之际，我怀着一颗赤诚的心和对事业的执着追求，真诚地向贵院推荐自己。

对医学的憧憬与向往在2011年9月我来到了在阜新市占有举足轻重地位的阜新市第二人民医院开始了我的实习生活。在踏入贵院的第一步我就暗自下决心：我一定加倍珍惜努力完成我在贵院的实习任务，实习期间我理论联系实际。实践巩固理论，使自己在护理技术方面有了丰硕的收获，使自己变得更加成熟稳健，专业功底更加扎实。实习中：始终以“爱心、细心、耐心”为基本，努力做到“眼勤、手勤、脚勤、嘴勤、脑勤”，想病人之所想，急病人之所急，树立了良好的医德医风。能正确回答带教老师的提问。规范熟练进行各项基础护理操作及专科护理操作理论知识和基本技能。

我今天携带着学到的.知识和年轻人满腔的热情与梦想，真诚而又衷心地向贵院：“自荐”。

尽管在众多的应聘者中，我不一定是最优秀的，但我仍很自信，我相信我有能力在贵院干得出色。给我一次机会，我会尽职尽责，让您满意。在此，我期待您的慧眼垂青，静候佳音。相信您的信任与我的实力将为我们带来共同得成功！

此致：

敬礼！祝：贵院领导：

事业蒸蒸日上，身体健康！



尊敬的领导：

您好！

首先衷心感谢您在百忙之中阅读我的自荐材料！真诚希望能得到您的支持和认可。我是淄博职业学院毕业生，在将近三年的大学生活中，我积极进取，注重自身修养，能坚持自己的理想、信念。我所具备的良好人际沟通能力、良好的服务意识、对待工作的专注和热诚是我的最大优势。我不仅学好了专业课程，在实践方面，曾利用节假日期间多次实习。我虽平凡但不会平庸！三年的大学教育让我有了数控技术专业方面的理论知识，一年多时间的工作使我有丰富的实践经验，也增强了自己适应环境的能力。当今人才多层次的需要，促使我不断更新、加强自我：在校期间我顺利通过国家英语四级等级考试，并于2012年考取机动车驾驶证（C）照，能够熟练运用auto cad、ug等（microsoft word、excel、powerpoint）事业上的成功需要知识、毅力、汗水、机会的完美结合，同样，一个公司的荣誉需要承载她的载体——人的无私奉献。尊敬的领导，相信您伯乐的智慧，相信我的实力，我有做好这份工作需要具备的极强的责任心和一颗为顾客真诚服务的心，我愿意同贵公司共同发展、进步。“给我一个舞台，送你一台好戏”这是我的承诺，也是我的决心。

最后，祝愿贵公司蒸蒸日上，祝愿您事事顺心！

此致

敬礼！

应聘人□xx-x

xx年x月x日

尊敬的领导：

您好!

我是xx-x学院07级数控技术专业的一名毕业生，怀着对贵公司的尊重与向往，我真挚地写了这封自荐信，向您展示一个完全真实的我。

在大学三年里，我校为我们开设了机械设计，工程力学，机械制图，电工技术，伺服技术，数控加工工艺，数控编程，液压传动，数控机床，自动检测技术，特种加工，模具设计，机床诊断与维修等丰富的专业理论课程，还开设了autocad, pro/e, caxa, master cam等软件课程。在学习理论的同时，我校还组织我们参加了金工实习，绘图实训，公差实训，加工中心实训和机械课程设计等实践活动。

大学三年求学生涯,我努力学习,以优异的成绩完成了所有科目,并得到了老师的肯定。在班里我担任过组织委员,能很好的组织好同学们参加各项活动,得到了很好的锻炼。

通过大学三年的学习，不仅使我掌握了数控行业的相关理论，而且使我具备了很强的动手能力，应用能力和设计能力。

我个人：诚实有信，严谨求实，为人诚恳，吃苦耐劳，踏实肯干，待人热情，具有较强的组织、管理能力和语言表达能力，工作认真负责，有强烈的责任心和团队协作意识，适应能力强，能够迅速适应新的环境并融合其中，具有挑战与创新意识。

事业上的成功需要知识、毅力、汗水、机会的完美结合。同样，一个公司的荣誉需要承载她的载体——人的无私奉献。我恳请贵公司给我一个机会，让我成为你们中的一员，我将以无比的热情和勤奋的工作回报您的知遇之恩，并非常乐意与未来的同事合作，为我们共同的事业奉献全部的真诚的才智。

尊敬的领导：

您好!

我是xx职业技术学院数控加工专业xx届的学生xx[]现得知贵单位招聘，特拟此自荐信推荐自己，我相信我扎实的专业知识、开拓创新的热情和踏实进取的作风能得到您的赏识，以下是我的自我介绍。

“宝剑锋从磨砺出，梅花香自苦寒来”!正是对这种先苦后甜的感知和对人生的不断追求，促使我不懈地努力奋斗。我力求自己成为有技术、有思想和有纪律的优秀毕业生。目前我已完成了对《机械制图》、《机械设计基础和《机床电器》等基础与专业课程的学习，并参加了数控铣床、数控车床、普车、普车的实训，取得高级数控铣床和中级数控车床等级证书。我以理论结合实际的思想指导学习，取得了不错的成绩。现在的我已具备了较强的理论知识和动手能力。

我深深认识到社会和企业的发展需要综合素质的人才，因此在学好本专业知识的同时，积极地从各方面锻炼自己，让自己综合发展。大专毕业时我就到阎良弗莱公司实习6个多月。我认真、积极、负责的做事态度得到了广泛的好评。在电脑方面，我已填补了过去的空白，从入学前的一无所识，到现在已能对在学习各类知识的过程中，我更注重的是学习方法的培养，这将有助于我以后更容易地学习新知识、接受新事物，从而能使我更好地学习和工作、更好地与四海同仁一道，共创贵公司辉煌的明天!

四年专业知识的所学，是为了能胜任贵公司的工作而准备。我在为跻身成为贵公司的一员而努力，希望得到贵公司同样热情的回应!

尊敬的贵公司领导:

您好!首先请允许我向您致以真诚的问候和美好的祝愿!很荣幸您能审阅我的求职自荐信。

我来自重庆秀山，出生于一个农村家庭，在家里从小就和爷爷一起生活养成一种能吃苦耐劳，独立生活的良好习惯，也能体验到农村人的诚实朴素与勤俭。本人个性开朗，兴趣广泛，是一个认真负责，待人诚恳，关心集体的人，而且可以更好，更快的适应新的环境。

我来到了肇庆理工学校生活了两年我学会了以前没有学会的东西，比如：“礼貌”“做事”等肇庆理工中等职业学校09级数控专业的应届毕业生的我，在中专二年里，我认真地学习各科基础和专业课，在学习中遇到不懂的就请教老师和同学。努力地掌握专业知识和提高实践操作能力，在学有余力的情况下、我阅读了许多课外书籍，全面提高自己的综合素质。在工作上我能做到勤勤恳恳，认真负责，力求做到最好。培养了我吃苦耐劳、务实求进的思想。使我懂得也是我一直坚信的信念：只有努力去做，我一定会成功的。

一直以来，我一直谨记学校的校训“勤奋进取，德才兼备”是我一直用来鞭策自己，所以无论在学习还是在工作上，都得到了肯定与好评。我会一直以这种精神来创造出自己人生中的美好文章。经过两年的磨练，给我的仅仅是初步的经验积累，对迈向社会远远不够。所以我会更加努力地去学习和工作，为我以后的人生打下基础。面对将来，我一直会更加努力，在工作岗位上创造出一番新天地。

贵公司奉献自己的青春和热血！同时实在感谢贵公司为我提供了这次能够锻炼自己的机会，我一定会好好把握。

最后，祝贵公司事业红红火火、步步高升！

此致

敬礼

自荐人：杨志

## 数控专业报告 数控技术毕业生求职信篇五

大学两年即将结束，学院为了使我们更多了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，加深数控在工业各领域应用的感性认识，开阔视野了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们的到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂进行生产操作实习。为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习。为期一个多月的生产实习，我们来到了太原第一机床厂进行了实习。

太原第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街16号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额2.23亿元，负债总额1.78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。以“太一机”为注册商标的产品畅销全国，并远销世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短、见效快，企业技术中心以其强势的

科技开发能力和现代的设计手段被评为省级技术中心；企业以诚信经营和快捷周到的服务著称，在全国绝大多数省、市、自治区建有销售网点并形成了长效网络体系，企业注重产品质量，曾于2000年通过iso9001国际质量体系认证。

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的`完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻

工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。



齿轮零件加工工艺：

最后我们在师父的指导下，亲自加工了一个零件，使我们大家都兴奋不易。

在自己亲手加工的时候，很多问题都出现在我们的面前，使我们更加加深了各种知识的了解，在自己加工时，使我对对刀，参数的设置，编程的要求，工艺，还有在加工中的各种操做，以及刀补的建立，还有各种参数的修改，以及各种量具的使用有了更加深刻的了解。

在实习的期间，我们还学习了数控车床、铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

实习结束了，但学习却是永无止境，通过我实习，我学到许多知识与技术。在这次实习中我也学会了怎样去面对失败。实习的生活使我难以忘怀。

## 数控专业报告 数控技术毕业生求职信篇六

您好！当您亲手开启这份求职信时，这将是对我过去三年努力成果的检阅。当您最终合上这份自荐信，也许翻开了我人生的新一页。感谢您抽空垂阅我的自荐材料，我自信我不会让您失望的！

我是xx航空职工大学机电工程系，数控技术应用专业的一名应届毕业生。在校三年里，修完了所有规定的学科，各学科学习成绩优秀！通过对本专业相关理论知识的学习，自己对专业知识有了系统的掌握和提升。平时除了对所开设的课程的学习外，还注重许多软件的学习，能够熟练操作办公自动化□auto-cadpro-e□且在获得了cad中级等级证书。

在校期间主要课程：高等数学、大学英语、现代制图、大学

物理、工程力学、工程材料、公差配合与测量、计算机基础、机械加工设备、金属工艺学、电子电工学、机械cad/cam/机械设计基础、机械制造工艺学、电器设备与plc/机械设备维修、数控机床加工编程、机床夹具设备等课程，开拓了我的思维，提高了我的内在修养。

作为21世纪的大学生，我没有只满足于校内理论知识的学习，自入校以来，我充分利用业余时间广泛的参加社会实践活动，经常走向社会理论联系实际，从亲身实践中提高自己的综合能力。我相信我自己能够适应今天社会激烈的竞争环境。

求职坎途，百舸争流；学业初成便要直面真正的人生，懂得真正的生活。自己内心因不经沧桑而不安，但我坚信：在一个精诚团结，锐意进去的集体中，在仁爱领导的明择和提携下，出谙世事的学子足以木可成树、兵可成将！我不敢断言我是秀的，但请相信我一定是最努力的。

最后，祝贵单位事业欣欣向荣，蒸蒸日上！

此致

敬礼！

求职人□xxx

xx年x月x日